Waxlectric light I + II

Nr. 2150 / 2151

Bedienungsanleitung
Instruction manual • Mode d´emploi
Istruzioni d'uso • Instrucciones para el servicio
Инструкция по эксплуатации
取扱説明書 • 사용 설명서

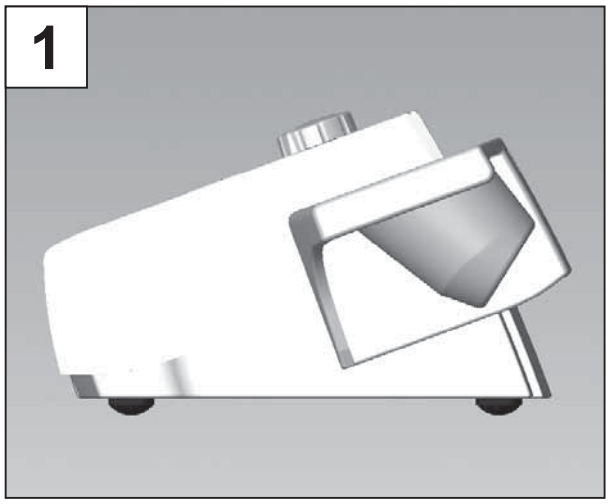
2011-08 21-6510 A

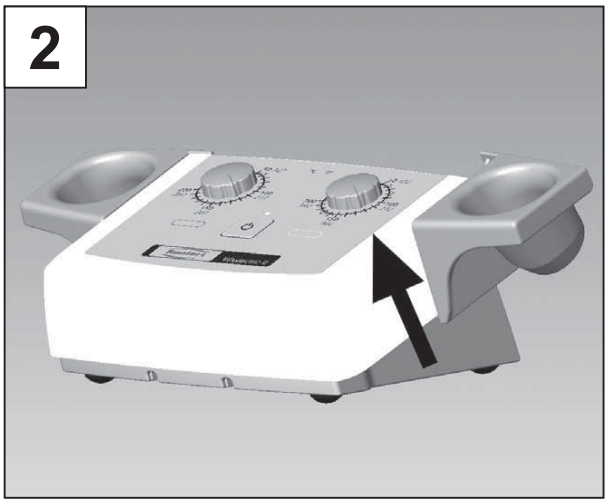
Made in Germany

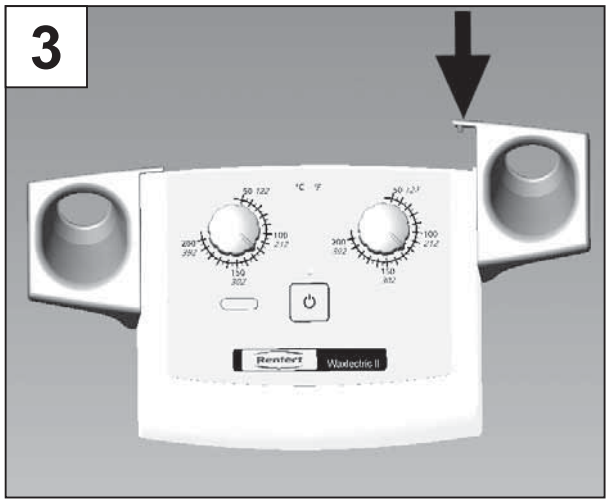
Renfert

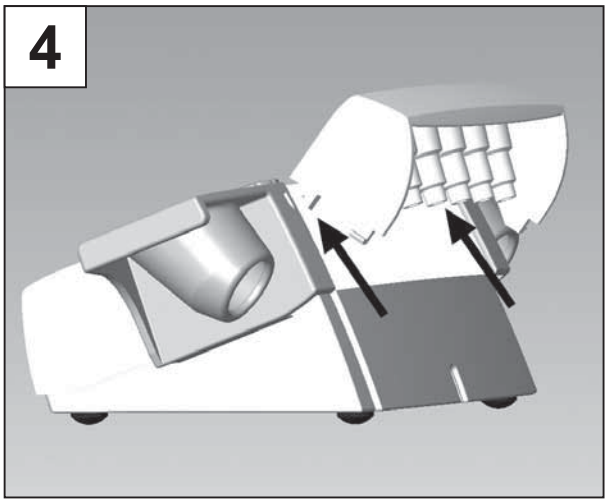
Ideas for dental technology

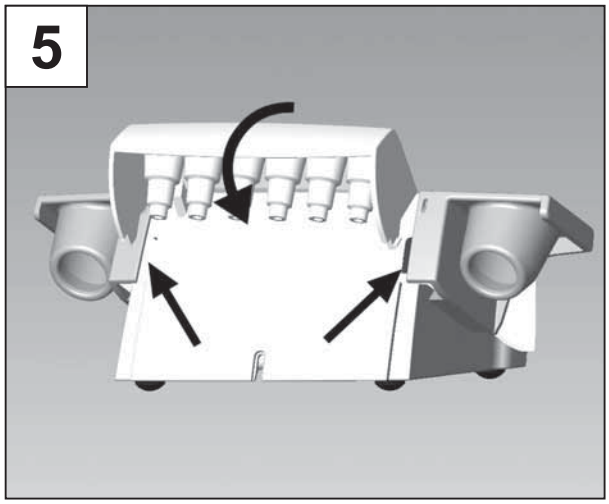
Seriennummer, Herstelldatum und Geräte-Version befinden sich auf dem Geräte-Typenschild.
Serial number and date of manufacturing are shown on the type plate of the unit.
Le numéro de série et la date de fabrication se trouvent sur la plaque signalétique de l'appareil.
Il numero di serie e la data costruzione si trovano sulla targhetta dell'apparecchio.
El número de serie y la fecha de fabricación están indicados en la placa identificadora del aparato.
Номер серии и дата изготовления указаны на фирменной табличке прибора.
シリアル番号、製造日および装置のバージョンは装置の型番号ラベルに記載されています。
시리얼넘버, 제조일자 및 기기 버전은 기기의 명판에 표시되어 있습니다.

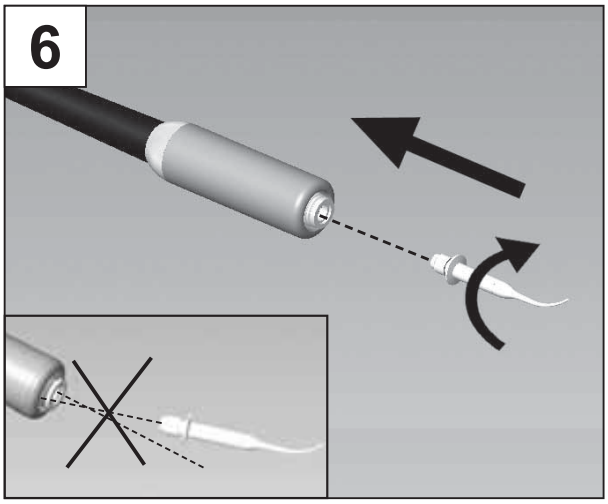

1

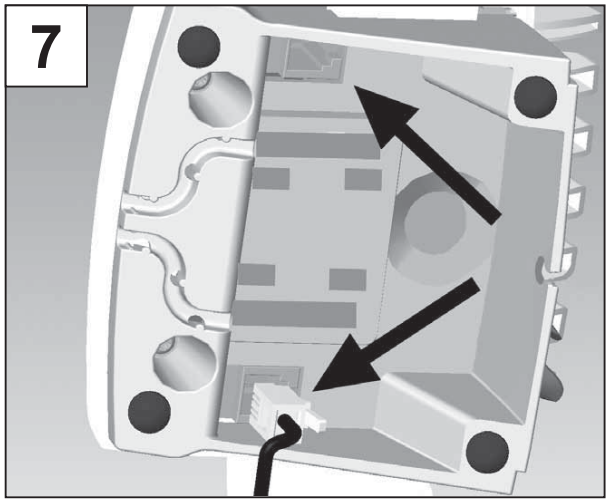

2

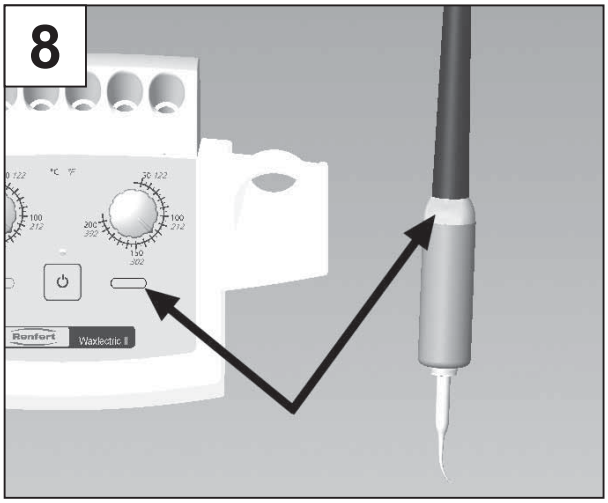

3
Waxlectric II

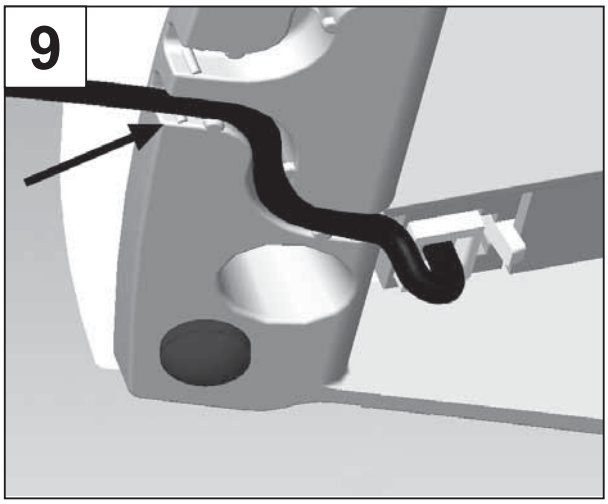

4

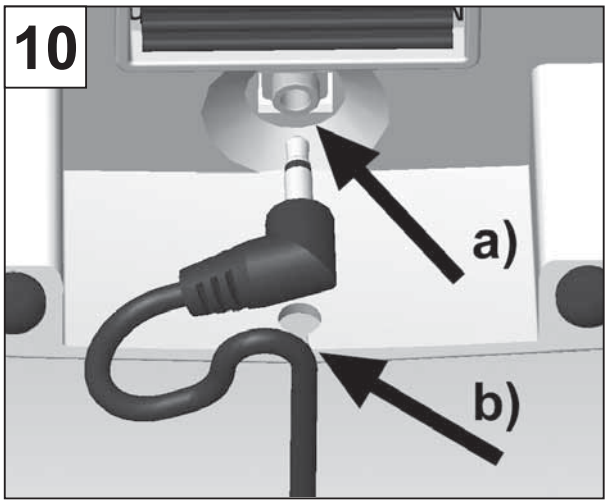

5

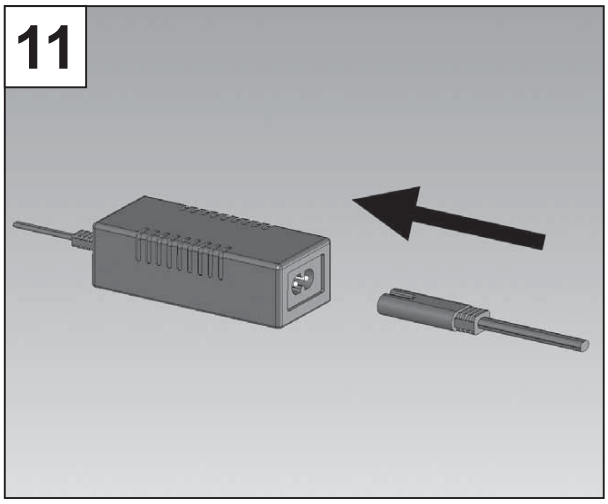

6

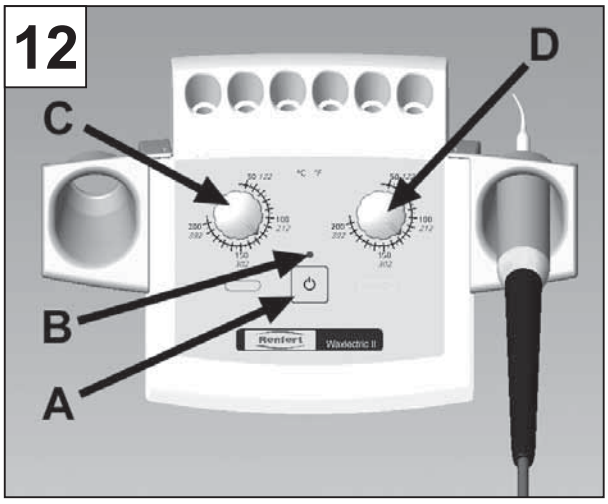

7

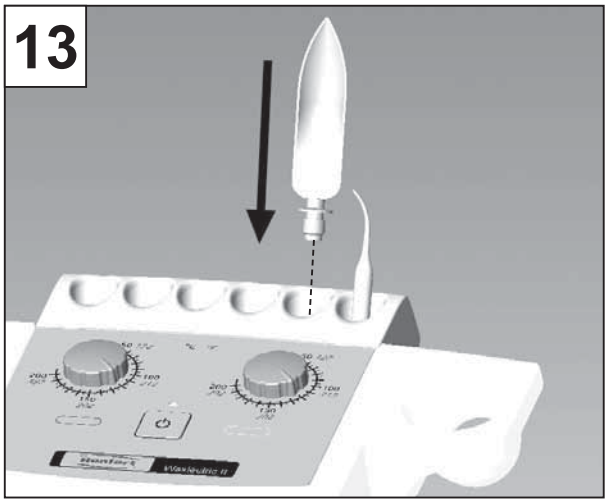

8
Waxlectric II

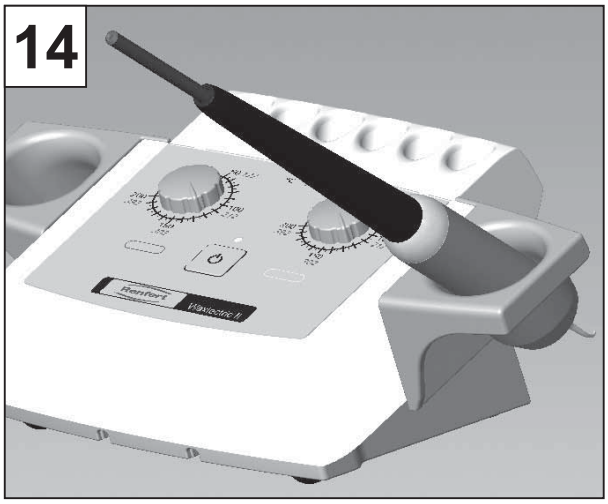

9

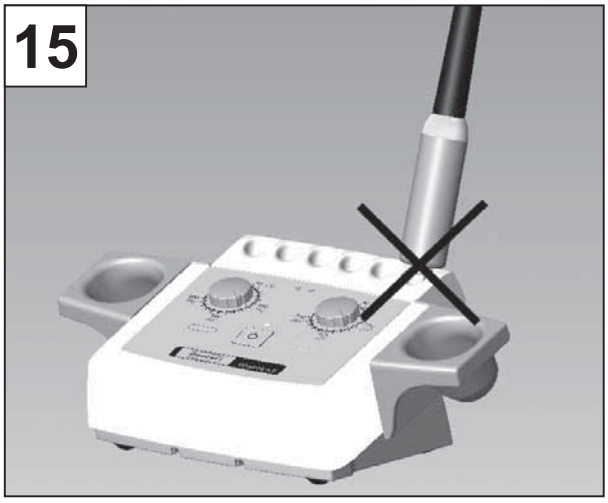

10
a)
b)

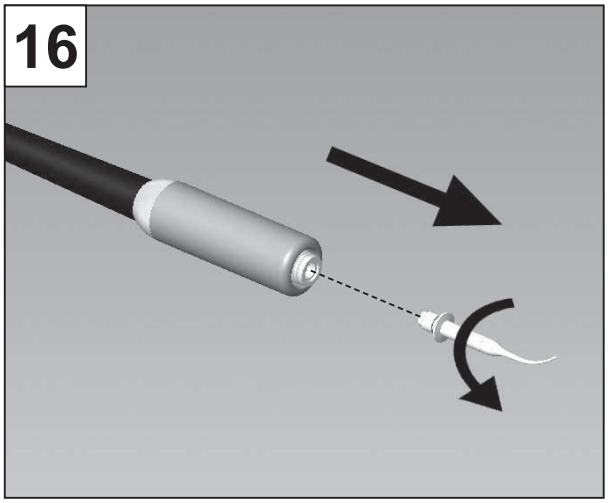

11

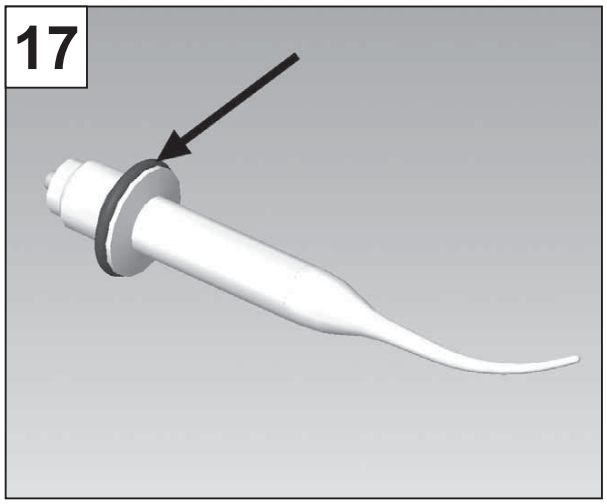

12
C
D
B
A

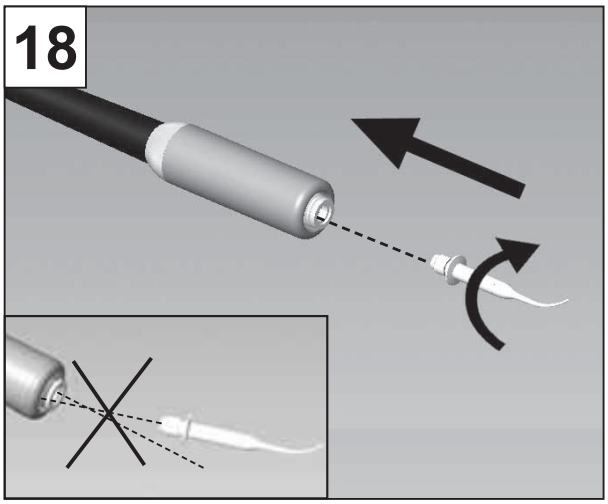

13

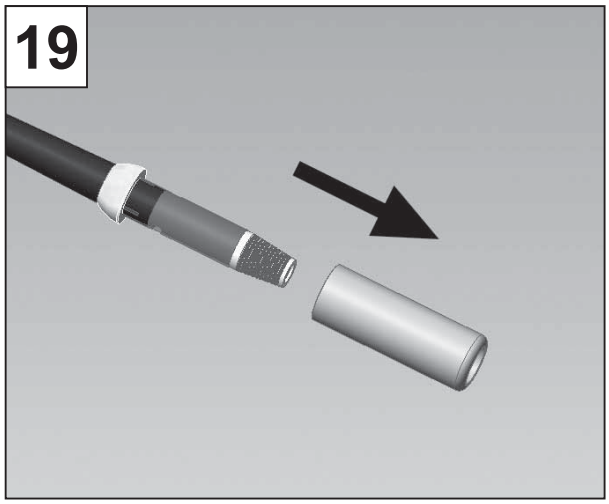

14

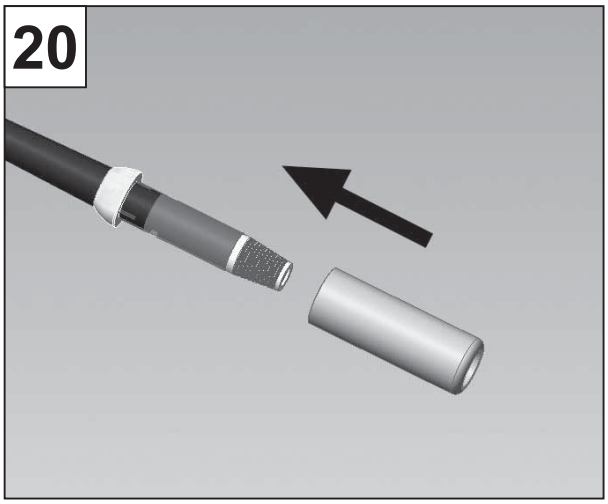

15

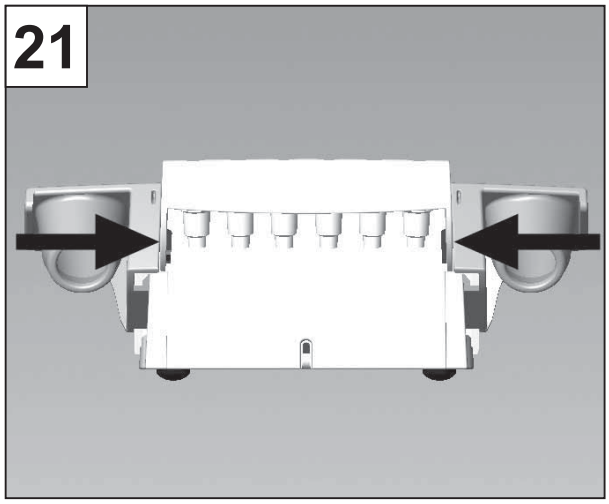

16

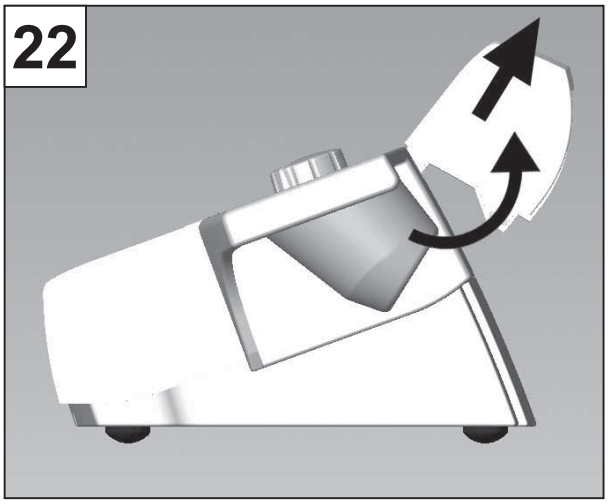

17


18

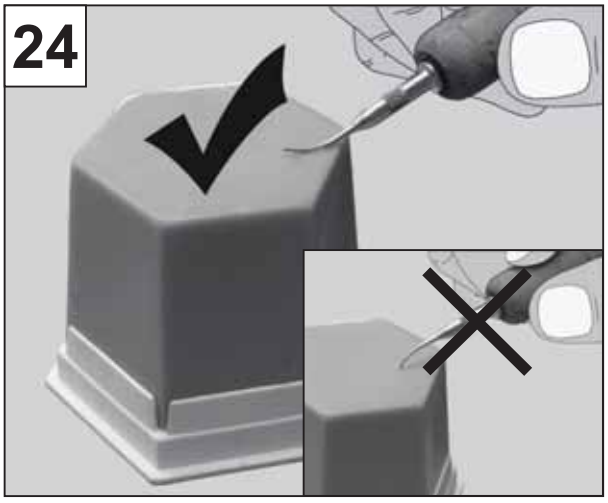

19


20


21


22

23


24

Waxlectric light I + II

No. 2150 / 2151

FRANÇAIS

1. Introduction

Nous sommes heureux que vous vous soyez décidé pour l'achat d'un *Waxlectric light I* ou bien d'un *Waxlectric light II*. Cet appareil fixe un nouveau standard en ce qui concerne fonction, capacité de rendement et sécurité.

Veuillez s.v.p. tenir compte des indications suivantes, afin de garantir un fonctionnement de longue durée, et sans problème.

- Un bloc d'alimentation externe alimente la spatule chauffante avec une tension de 12 V. De ce fait pour vous, en tant qu'utilisateur, la sécurité est augmentée lors des travaux quotidiens avec le *Waxlectric light*.
- La particularité du *Waxlectric light* est son chauffage. Celui-ci se trouve directement dans l'insert de modelage. C'est pour cette raison que les inserts réagissent plus vite aux changements de température. La dynamique thermique est considérablement améliorée grâce à un alliage spécial possédant une forte conductibilité thermique.
- Le maintien de la spatule chauffante électronique est extrêmement simple. Les inserts de modelage n'ont pas de traitement d'amélioration de surface. En cas de besoin vous pouvez les meuler sans problème. Lors d'un chauffage défectueux seul l'insert a besoin d'être changé.

Le couteau à cire no: 2155-0112, grand couteau (voir accessoires), ne doit pas être meulé.

2. Champ d'applications

Le *Waxlectric light* est une spatule chauffante à réglage électronique pour cires, qui convient presque à tous les travaux de modelage de cire. Il existe dans la version à 1 manche et dans celle à 2 manches. La température de travail se laisse régler progressivement de 50°C jusqu'à 200°C [122°F jusqu'à 392°F]. Veuillez cependant faire attention à ce que la température ne soit pas réglée trop forte, car certaines cires sont très sensibles à la surchauffe.

2.1 Conditions d'environnement ***selon DIN EN 61010***

L'appareil ne doit être mis en marche que:

- pour l'intérieur,
- jusqu'à une hauteur de 2.000 m au-dessus du niveau de la mer,
- à une température ambiante de 5 - 40ºC [41 - 104ºF]
- jusqu'à une d'humidité relative maximum de l'air de 80% à 31ºC [87,8ºF], diminuant linéairement jusqu'à 50% d'humidité relative à 40ºC [104ºF] *),
- avec une alimentation électrique si les variations de tension ne sont pas supérieures à 10% de la valeur nominale,
- avec une surtension de la catégorie II,
- avec un degré de pollution.2

*) A une température ambiante de 5 - 30ºC [41 - 86ºF] l'appareil est opérationnel avec un degré d'humidité allant jusqu'à 80%. A des températures de 31 - 40ºC [87,8 - 104ºF] l'humidité doit diminuer proportionnellement pour garantir une bonne disponibilité opérationnelle (par ex.: à 35ºC [95ºF] = 65% d'humidité atmosphérique, à 40ºC [104ºF] = 50% d'humidité atmosphérique). A une température au-dessus de 40ºC [104ºF] l'appareil ne doit pas être mis en marche.

3. Consignes de sécurité

3.1 Symboles utilisés

Danger
Il y a un danger imminent de blessures.

Tension électrique
Il y a risque de danger à cause de la tension électrique.

Attention
Surface chaude.

Attention
Dans le cas de non observation de l'avertissement il y a risque d'endommager l'appareil.

Indications
Donnent des conseils utiles à l'utilisateur, pour faciliter la manipulation.

A n'utiliser qu'à l'intérieur.

Faire attention aux instructions de service.

3.2 Indications de danger

- **Sur les inserts de modelage vous atteignez une température max. de 200°C [392°F].**
- **La partie du manche où la pointe est insérée devient très chaude pendant l'emploi.**
- **En marche le bout du manche du couteau à cire devient très chaud.**
- **Durant l'installation et lors du fonctionnement veuillez faire attention à ce que les câbles ne rentrent pas en contact avec les pièces chaudes.**
- **Lors d'un maniement incorrect il y a risque de brûlures!**
- **La pièce à main ne doit JAMAIS être posée sur un support inflammable, ni recouverte! Risque d'incendie!**
- **Ne pas mettre des objects inflammables ou combustible près de l'appareil!**
- **L'insert de modelage est prévu exclusivement pour le traitement des cires de modelage.**
- **L'insert de modelage ne doit JAMAIS être tenu dans une flamme (par ex.: celle d'un brûleur)!**
- **Le traitement d'autres matériaux peut conduire à un risque pour l'utilisateur!**
- **Ne faire fonctionner l'appareil que sous surveillance!**
- **A n'utiliser qu'à l'intérieur. L'appareil n'est destiné qu'à être utilisé à sec et ne doit pas être mis en marche ou entreposé dehors ou sous des conditions humides.**
- **Les appareils avec des câbles défectueux ou autres défauts ne doivent plus être mis en marche.**
- **Ne pas recouvrir le bloc d'alimentation pendant la marche.**
- **Protéger le bloc d'alimentation contre l'humidité.**
- **Lors de la marche, dérouler le câble du bloc d'alimentation (risque de surchauffe en cas de court-circuit).**
- **N'utiliser que le bloc d'alimentation du modèle!**

3.3 Exclusion de la responsabilité

La société Renfert GmbH refuse tout droit au dédommagement et à la garantie lorsque:

- **le produit est appliqué à d'autres fins que celles citées dans le mode d'emploi;**
- **le produit est modifié de quelque façon que ce soit – mis à part en cas de réalisation des modifications décrites dans le mode d'emploi;**
- **le produit a été réparé par des organismes non autorisés ou les pièces de rechange utilisées ne sont pas des pièces d'origine Renfert;**
- **le produit a été utilisé malgré des risques apparents de sécurité ou des détériorations.**
- **le produit est soumis à des chocs mécaniques ou il a été fait tomber.**

4. Montage / Mise en service

- Si vous avez commandé des supports pour manche et pour inserts, il faut que vous installiez ces derniers sur l'appareil de commande:
  - Support pour manches:
    Apposer le support latéralement (fig.1), pour l'encliqueter faire d'abord un mouvement vers le haut (fig.2), puis ensuite vers le devant (fig.3).
  - Support pour inserts:
    Accrocher le support dans les ouvertures qui se trouvent au dos de l'appareil de commande à l'aide des contacts de maintien (fig.4) et le plier vers le bas jusqu'à son encliquetage (fig.5).
- Visser l'insert de modelage désiré dans le manche (fig.6). NE PAS coincer l'insert!

- Brancher les inserts sur le dispositif de commande (fig.7). Les douilles de raccordement se trouvent en dessous de l'appareil de commande. Veillez, dans la version à 2 manches, à la bonne affectation des inserts. Sur les manches se trouvent des anneaux de couleur (rouge / jaune). Vous retrouvez aussi ces couleurs sur le côté de l'appareil de commande (fig.8).

L'encliquetage des prises doit être perceptible à l'oreille.

- A l'aide des conduites de guidage amener le câble de raccordement des manches vers le devant (fig.9).
- Raccorder le bloc d'alimentation sur l'appareil de commande. La douille de branchement se trouve sur la face inférieure de l'appareil de commande (fig.10a). Amener le câble par l'ouverture au dos de l'appareil vers l'extérieur (fig.10b).
- Raccorder le bloc d'alimentation à l'aide du câble d'alimentation joint au réseau d'alimentation électrique (fig.11).

N'utiliser que le bloc d'alimentation d'origine!

5. Commande

5.1 Eléments de commande (fig. 12)

A Interrupteur Marche- Arrêt

B Affichage DEL

C Réglage de la température manche gauche

D Réglage de la température manche droit (seulement pour le *Waxlectric light II)*.

5.2 Mise en marche / arrêt

L'appareil est mis en marche et arrêté à l'aide de l'interrupteur (A). Dès que l'appareil est mis en marche, l'affichage DEL (B) s'allume.

5.3 Réglage de la température

La température des inserts de modelage est réglée par les boutons tournants C et D (fig12). Après l'ajustage de la température il se passe quelques secondes jusqu'à ce que l'insert de modelage ait pris la température réglée.

Ne placer JAMAIS les inserts dans une flamme pour obtenir un réchauffement plus rapide. Par ce procédé vous détruiriez les inserts.

Serrer de nouveau la pointe de modelage insérée après le chauffage!

Les éléments de chauffage sont spécialement adaptés individuellement à chaque insert de modelage.

En raison des tolérances de fabrication il se peut cependant qu'une différence de la température réglée par rapport à la température dans l'insert de modelage se produise.

5.4 Entreposage des inserts de modelage et des manches

Vous pouvez entreposer sûrement et aisément les inserts de modelage que vous n'utilisez pas dans le support pour inserts (fig.13). Vous pouvez placer sûrement pendant les arrêts de travail les manches non utilisés dans le support pour manches (fig.14).

Ne fixer JAMAIS les manches dans le support pour inserts (fig.15). Le support et l'appareil de commande pourraient par là être endommagés.

Ne placer JAMAIS le manche sur une couche d'appui inflammable et ne pas le recouvrir!
Risque d'incendie!

Les supports pour inserts et manches sont disponibles comme accessoires (voir accessoires).

Astuces et conseils

- *Pour réduire le risque de casser les inserts, leurs dos courbés doivent être utilisés lors de „l'enfoncement" dans un bloc de cire dur!*
  Ainsi la cire fond plus vite et vous permettra d'en prendre une plus grande quantité (fig. 24).
- *Vous obtiendrez un modelage plus rapide et effectif (30% de gain de temps!) grâce aux cires préchauffées dans le Vario E de Renfert. La cire peut être traitée avec plus de ménagement et refroidie plus vite. Par là la rétraction est réduite à un minimum.*

- *Vu que la surface des pointes des inserts n'a pas de revêtement, elle peut, en partant de la forme de base, être meulée, pliée ou polie individuellement.*
- *Vous pouvez conduire les câbles des manches, par ex. par un point de fixation adéquat (oeillets ou autres), de façon telle que les manches sont orientés du haut vers le bas et ce dans une position idéale de prise. Avec cette suspension du manche une prise et un changement du manche est nettement plus rapide.*
- *Si vous réglez la température à 50°C env. [122°F], vous pouvez à l'aide d'un insert de Waxlectric light légèrement chauffé, « gratter » la cire du bord de couronne sur le moignon chaud.*

6. Nettoyage / Entretien

Ne rincer jamais l'appareil sous l'eau!

Pour le nettoyage n'utiliser pas de vapeur! Suite à la pénétration de vapeur chaude l'appareil pourrait être détérioré.

De temps en temps nettoyer l'appareil à l'aide d'un chiffon doux.

Ne pas utiliser de détergents contenant des solvants pour le nettoyage!

Après leur emploi frotter les inserts de modelage, vous éviterez par là que la cire laisse une couche durcie sur les inserts et que ceux-ci perdent leur conductibilité thermique optimale.

6.1 Remplacement des inserts

Danger de brûlures!
Les inserts de modelage peuvent encore être chauds. Avant leur remplacement les laisser refroidir

- Dévisser l'insert (fig.16).
- Faire attention à la bonne position du joint torique d'étanchéité (fig.17).
- Fixer le nouvel insert en ligne droite, visser et serrer le manuellement
  Ne coincer PAS le nouvel insert (fig.18).

Faire attention au joint torique d'étanchéité (fig.17)!
Etanchéification contre la cire.

Les inserts de modelage non utilisés peuvent être déposés dans le support de pointes et tenus sûrs et simplement (fig.13).

6.2 Remplacement de la pièce en liège

- Dévisser l'insert (Fig.16).
- Oter la pièce en liège par le devant (fig.19).
- Placer en ligne droite la nouvelle pièce en liège (fig.20).
- Revisser l'insert (fig.18).

6.3 Nettoyage des supports pour manches et inserts

Pour le nettoyage, les supports pour manches et les supports pour inserts peuvent être facilement démontés.

- Support pour inserts:
  Appuyer légèrement latéralement (fig.21), ensuite plier vers le haut et enlever vers l'arrière (fig.22).
- Supports pour manches:
  tourner lle support et l'enleverr en effectuant un mouvement vers l'arrière et le bas (fig.23).

Pour le montage des supports pour manches et pour inserts voir chap. 4.

7. Pièces de rechange

Pour les numéros des pièces d'usure et de rechange, veuillez s.v.p. vous référer à la liste des pièces de rechange se trouvant à la fin de cette instuction d'emploi.

8. Indications d'élimination pour les pays de la CE

Pour sauvegarder, protéger et éviter la pollution de l'environnement et pour améliorer le recyclage des matières premières (Recycling), la commission européenne a promulgué une nouvelle directive, selon laquelle les appareils électriques et électroniques doivent être repris par le fabricant, afin de garantir une élimination conforme aux règles ou de conduire à un recyclage adéquat.

A l'intérieur de l'union européenne tous les appareils qui sont munis de ce symbole ne doivent pas non triés être déposés dans les décharges municipales:

Veuillez s.v.p. vous informer sur l'élimination prescrite par la loi chez vos autorités locales.

9. Garantie

En cas d'utilisation conforme Renfert accorde sur tous les éléments de la spatule chauffante du *Waxlectric light* une **garantie de 3 ans** à l'exception des pièces d'usures.
Cette garantie sera accordée sur présentation de la facture d'origine, établie par le dépôt dentaire. Des pièces soumises à une usure naturelle (par exemple tous les inserts de modelage, pièces en liège etc…) sont toutefois exclus de la garantie. Tout droit à la garantie expire en cas d'utilisation non conforme, de non respect des prescriptions concernant le maniement, le nettoyage, l'entretien et le branchement, en cas de travaux de réparation effectués de propre main ou par du personnel non autorisé, par l'utilisation de pièces de rechange d'autres fabricants, ou en cas d'influences inhabituelles ou inadmissibles conformément aux consignes d'utilisation. Des prestations de garantie ne donnent aucun droit à une prolongation de la garantie.

10. Données techniques

Puissance max.:	5 W *(Waxlectric light I)* 10 W *(Waxlectric light II)*
Température de travail min.:	50°C [122°F]
Température de travail max.:	200°C [392°F]
Tension d'alimentation:	12 VDC
Bloc d'alimentation:	
Tension à l'entrée:	100-240 VAC, 50/60 Hz
Tension de sortie:	12 VDC / 1A

11. Etendue de livraison

1 Appareil de commande

1 Manche (ou bien 2 manches pour le *Waxlectric light II)*

1 Insert de modelage no. 2155-0102 (pour le *Waxlectric light I)* ou bien. 2 inserts de modelage nos. 2155-0101 + 2155-0103 (pour le *Waxlectric light II)*

1 Bloc d'alimentation

1 Instructions avec liste des pièces de rechange

12. Versions

No. 2150-0000 *Waxlectric light I*, 230 V

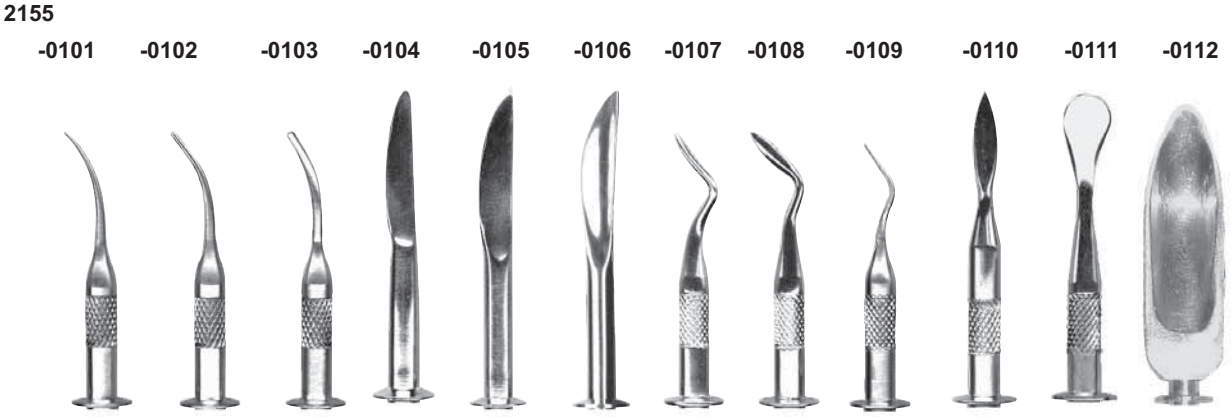
No. 2150-1000 *Waxlectric light I*, 120 V

No. 2151-0000 *Waxlectric light II*, 230 V

No. 2151-1000 *Waxlectric light II*, 120 V

13. Accessoires

No. 2151-1500 Jeu de support *Waxlectric*
No. 2155-0101 1 petit insert
No. 2155-0102 1 insert moyen
No. 2155-0103 1 gros insert
No. 2155-0104 1 insert fin
No. 2155-0105 1 insert large
No. 2155-0106 1 insert concave
No. 2155-0107 1 insert Hollenback horizontal
No. 2155-0108 1 insert Hollenback vertical
No. 2155-0109 1 mini-sonde - coudée
No. 2155-0110 1 insert en forme de lance
No. 2155-0111 1 lame à faisceau étalé
No. 2155-0112 1 grande cuillère pour cire



14. Recherche des défauts

Défauts	Causes	Remèdes
Affichage DEL B (fig.12) ne s'allume pas.	• L'appareil de commande n'est pas branché. • L'alimentation électrique est interrompue. • La prise mâle n'est pas totalement fichée sur l'appareil de commande	• Brancher l'appareil de commande sur l'interrupteur B. • Vérifier l'alimentation électrique et en cas de besoin la rétablir. • Ficher la prise mâle jusqu'à ce qu'elle soit distinctement connectée.
	• Appareil de commande défectueux. • Bloc d'alimentation défectueux.	• En faire le changement par le service après-vente. • Faire l'échange par la pièce de rechange (voir liste pièces de rechange).
	• Court-circuit dans l'insert de modelage.	• Nettoyer l'insert et le manche (souffler). • Changer les inserts. • Manche chauffant défectueux --> Le remplacer par la pièce de rechange (voir liste des pièces de rechange).
L'appareil fonctionne mais pas de chaleur dans l'insert.	• L'insert n'est pas bien vissé. • Les contacts des inserts et du manche sont encrassés.	• Visser fermement manuellement l'insert. • Nettoyer le contact (en soufflant de l'air comprimé). • Remplacer le joint torique d'étanchéité (voir liste des pièces de rechange).
	• Insert défectueux.	• Remplacer l'insert par un nouveau (voir pt. 13 / accessoires).
	• Le câble du manche n'est pas correctement embranché dans l'appareil de commande.	• Ficher le câble du manche jusqu'à son encliquetage dans la douille.
	• La fiche mâle sue le câble du manche est attaquée par la corrosion.	• Enficher de nouveau la fiche mâle, au besoin nettoyer les contacts.
La pointe de l'insert n'a pas la température souhaitée.	• Fausse alimentation en courant de l'insert, car le bloc d'alimentation d'origine n'a pas été utilisé.	• Utiliser le bloc d'alimentation d'origine.